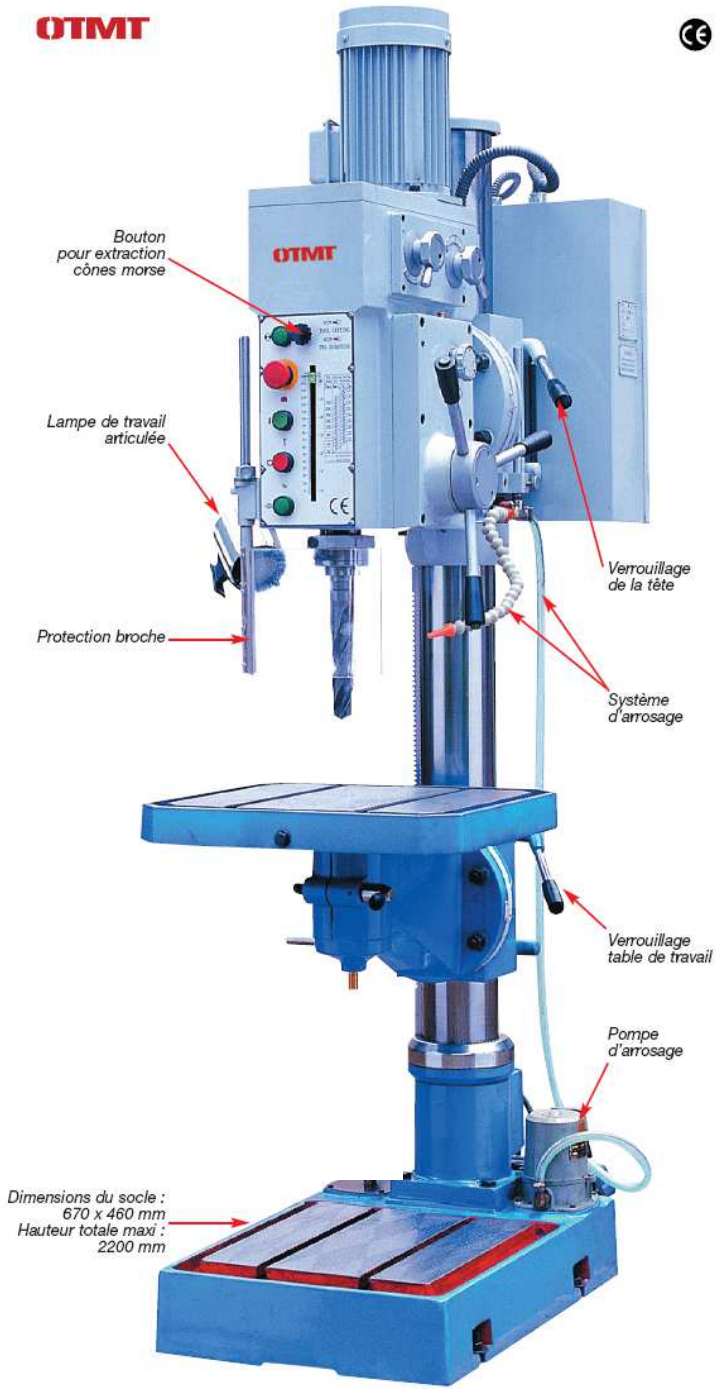
MANUEL D'INSTRUCTIONS



PERCEUSE TARAUDEUSE 32MM
MODELE OT2165032

NOTE DE MISE A JOUR

Cette machine (Modèle n° MODELE OT2165032) doit être connectée sur une alimentation électrique de 400 V, 50 Hz, en triphasé, câbles 4 fils (L1, L2, L3, N).
Courant de fusion 12 A.

Sommaire

2 Attention----------1
3 Aspect de la machine, application et environnement de travail----------2
4 Principales spécifications ----------4
5 Transport et installation ----------5
6 Système de transmission ----------8
7 Instructions de fonctionnement----------9
8 Système de graissage----------12
9 Liste et distribution des paliers à roulement ----------14
10 Système électrique----------16
11 Liste des accessoires ----------22
12 Structure des éléments principaux----------23

1. Attention

1.1. Inspection et acceptation

Vérifiez soigneusement à l'ouverture du conditionnement qu'aucune pièce ne manque.

1.2. Sécurité

Lisez attentivement le manuel d'utilisation avant l'installation et le réglage de la machine. Lorsque vous aurez terminé l'installation, vérifiez tous les détails et faites tourner la machine au ralenti avant de la faire fonctionner. En cas de problèmes de qualité, n'hésitez pas à prendre contact avec le distributeur.

1.3. Avertissement

Gardez à l'esprit les mesures de sécurité relatives au système électrique et à la protection du fonctionnement.

2. Aspect de la machine, application et environnement de travail

2.1. Aspect de la machine

L'aspect de la machine est celui de la Fig.1. La machine comprend la boîte d'engrenages, la boîte à broche, la colonne, la table de travail, le support, la base et l'armoire électrique. La boîte d'engrenages est au-dessus de la boîte à broche. La boîte à broche est montée sur l'extrémité supérieure de la colonne. La table de travail est soutenue par le support qui est monté au milieu de la colonne. La colonne repose sur la base. Le profil de la machine est composé de lignes droites et de carrés et donne une impression de légèreté, d'artistique et de souplesse.

2.2. Application

La machine est multifonctions, elle assure perçage, alésage et taraudage etc. Avec sa capacité de perçage renforcée, elle permet de percer les pièces selon une gamme de dimensions plus importante. Elle convient à une utilisation dans les ateliers de production et de maintenance.
Le support de la table de travail peut monter et descendre le long de la colonne à ±180° ou ±45° parallèlement au support. Il est plus souple et plus facile à utiliser.

2.3. Environnement de travail

2.3.1. L'altitude de l'atelier doit être inférieure ou égale à 2000 mm.

2.3.2. La température ambiante doit être de –20 °C à +40 °C.

2.3.3. Avec une température moyenne de 20±5°C, l'humidité relative ne doit pas dépasser 85%.

2.3.4. Aucune poussière conductrice n'est tolérée.

2.3.5. Aucun facteur explosif n'est toléré.

2.3.6. Il ne doit pas y avoir de gaz corrosif, ni de courant pouvant entraîner la corrosion du métal ou endommager l'isolation.

2.3.7. Tenez-vous à l'écart de la source d'impact ou de vibration.

3. Spécifications principale

N°	Descriptions	Spécification		Unité
1	Diamètre de perçage maxi	32		mm
2	Capacité de taraudage maxi	M20		mm
3	Distance entre l'axe de la broche et la ligne de colonne	350		mm
4	Distance maxi entre le nez de broche et la surface de la table de travail.	850		mm
5	Distance maxi entre le nez de broche et la surface de la base	1400		mm
6	Course maxi de la broche	160		mm
7	Course maxi de la table et du support	550		mm
8	Degré d'inclinaison horizontale de la table et du support	±45°		Degré
9	Alésage du cône de broche	4		Morse
10	Nombre de vitesses de broche	12		Echelonnement
11	Gamme de vitesses de broche	65 - 2600		r/min
12	Echelonnements d'avance de la broche	3		Echelonnement
13	Gamme d'avance de la broche	0.1, 0.2, 0.3		mm/r
14	Diamètre de la colonne	Φ120		mm
15	Surface effective de travail de la table	500×450		mm
16	Surface effective de travail de la base	370×360		mm
17	Table et fente en T de la base	2-14		mm
18	Moteur CA 2 vitesses, triphasé (Type YD 112M-6/4)	Puissance	1/1.5	kw
		Tension	380 (220, 400, 420)	v
		Vitesse	960/1450	r/min
19	Pompe électrique en triphasé (Type AYB-6B)	Puissance	0.085	kw
		Tension	380 (220, 400, 420)	v
		Débit	6	L/min
20	Embrayage électromagnétique (Type DLYO-25S)	Puissance	0.024	kw
		Tension	24	v
21	Dimension de la machine (L x l x H)	950×620×2100		mm
22	Poids de la machine (Brut /net)	550/485		kg

4. Transport et installation

4.1. Transport de la machine

4.1.1. Soyez attentif lorsque vous transportez la machine. Faites très attention aux mentions d'expédition. Ne posez pas la machine du mauvais côté. Evitez tout choc.

4.1.2. La machine est entièrement montée et conditionnée avant expédition chez le client. Vérifiez soigneusement à l'ouverture du conditionnement qu'aucune pièce ne manque.

4.1.3. Lorsque vous levez la machine à la grue, le centre de gravité doit être surveillé de près. Reportez-vous à la fig. 3 pour voir la façon correcte de procéder. Pour éviter d'abîmer le revêtement de la machine, mettez de préférence des matériaux doux entre la corde et le revêtement de la machine.

4.2. Scellement et installation

4.2.1. Prenez la table de travail comme rayon, tournez à 360° autour de la colonne, vous avez la zone de scellement maximale. Le diamètre de scellement est de 1430 mm. Reportez-vous à la fig.2. Les clients peuvent choisir la zone de la base selon leurs propres besoins.

4.2.2. La profondeur de scellement doit être telle qu'elle repose sur un sol dense. La profondeur indiquée à la fig.4 est indicative.

4.2.3. Ancrez les boulons de scellement dans le mortier du béton à l'endroit précis. Après solidification du béton, posez la machine sur la base et serrez les boulons de scellement, faites la mise à niveau avec un niveau à bulle d'air dans le sens longitudinal et transversal.

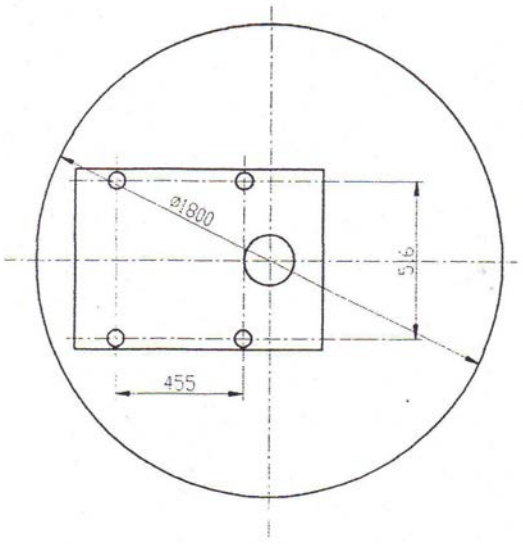


Fig.2 Dimension de la base

MODELE OT21650032

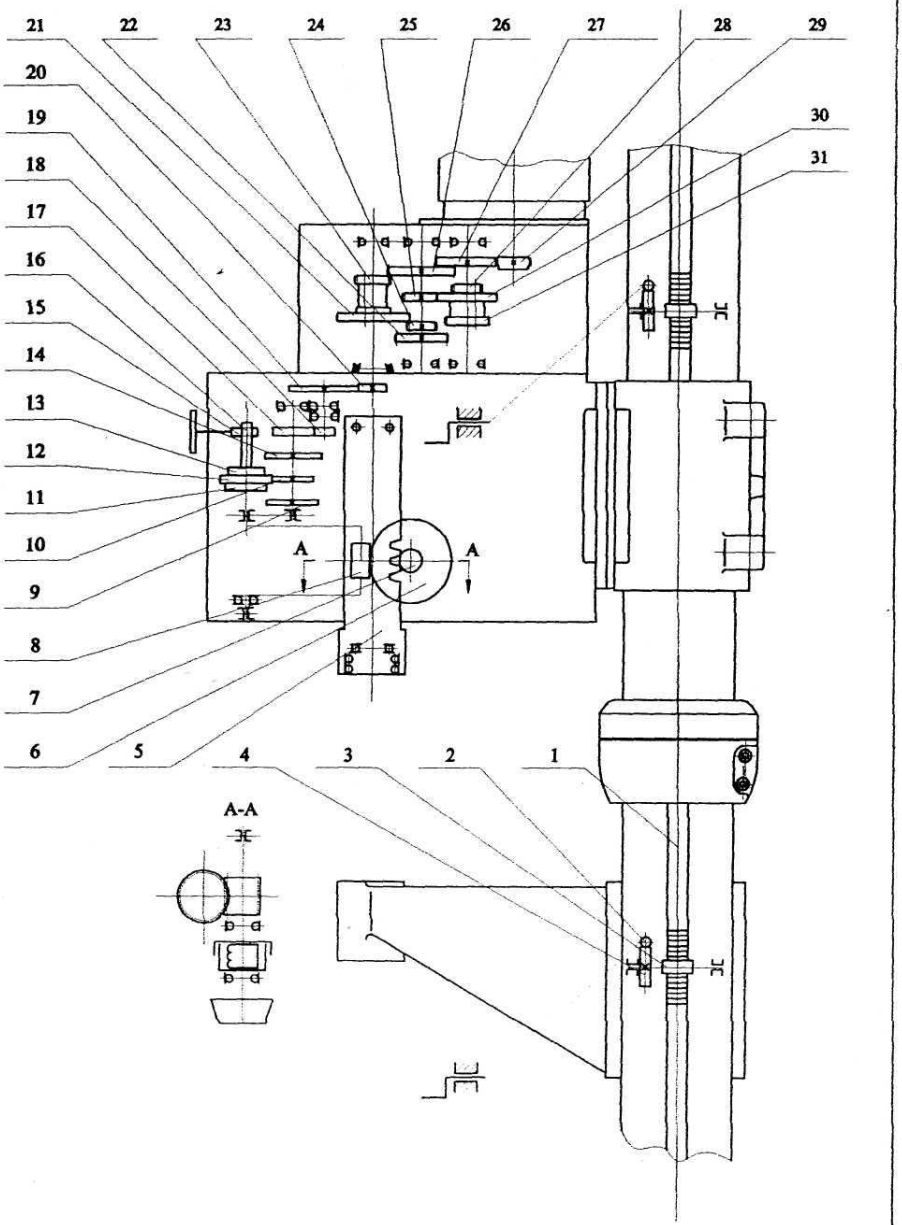


Fig. 5 Transmission System

5. Transmission

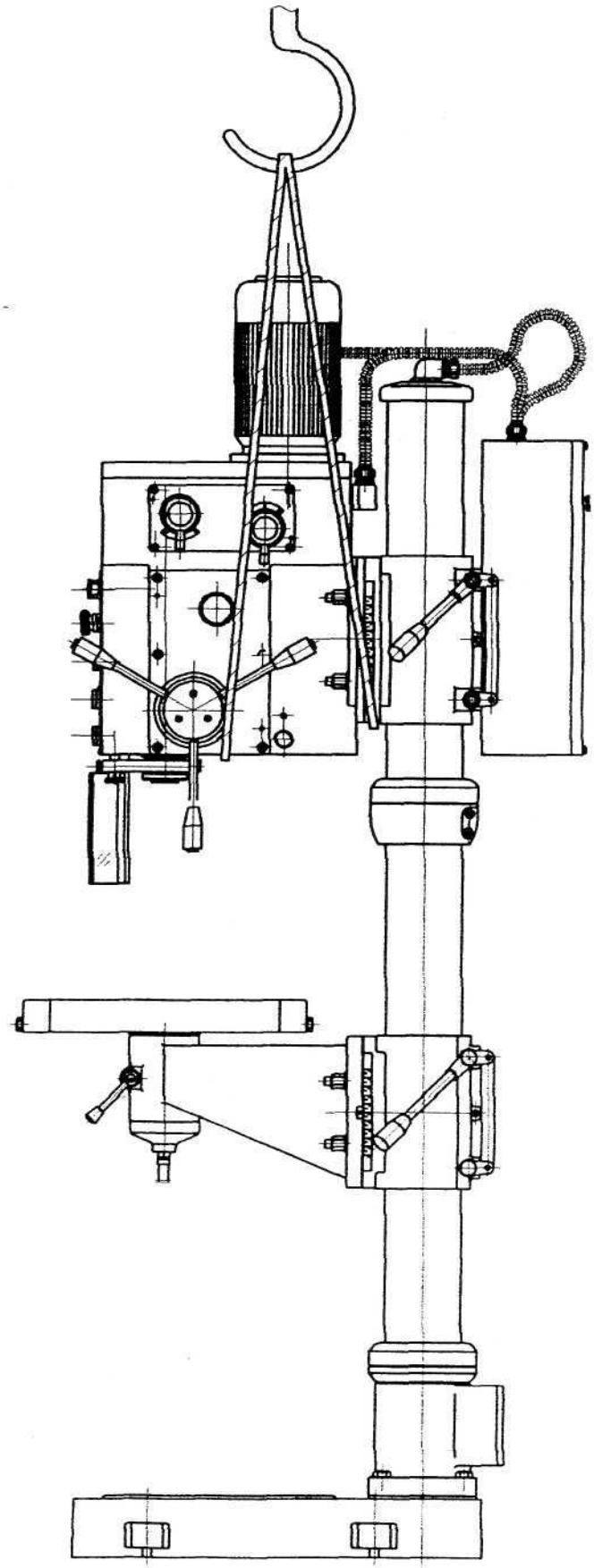
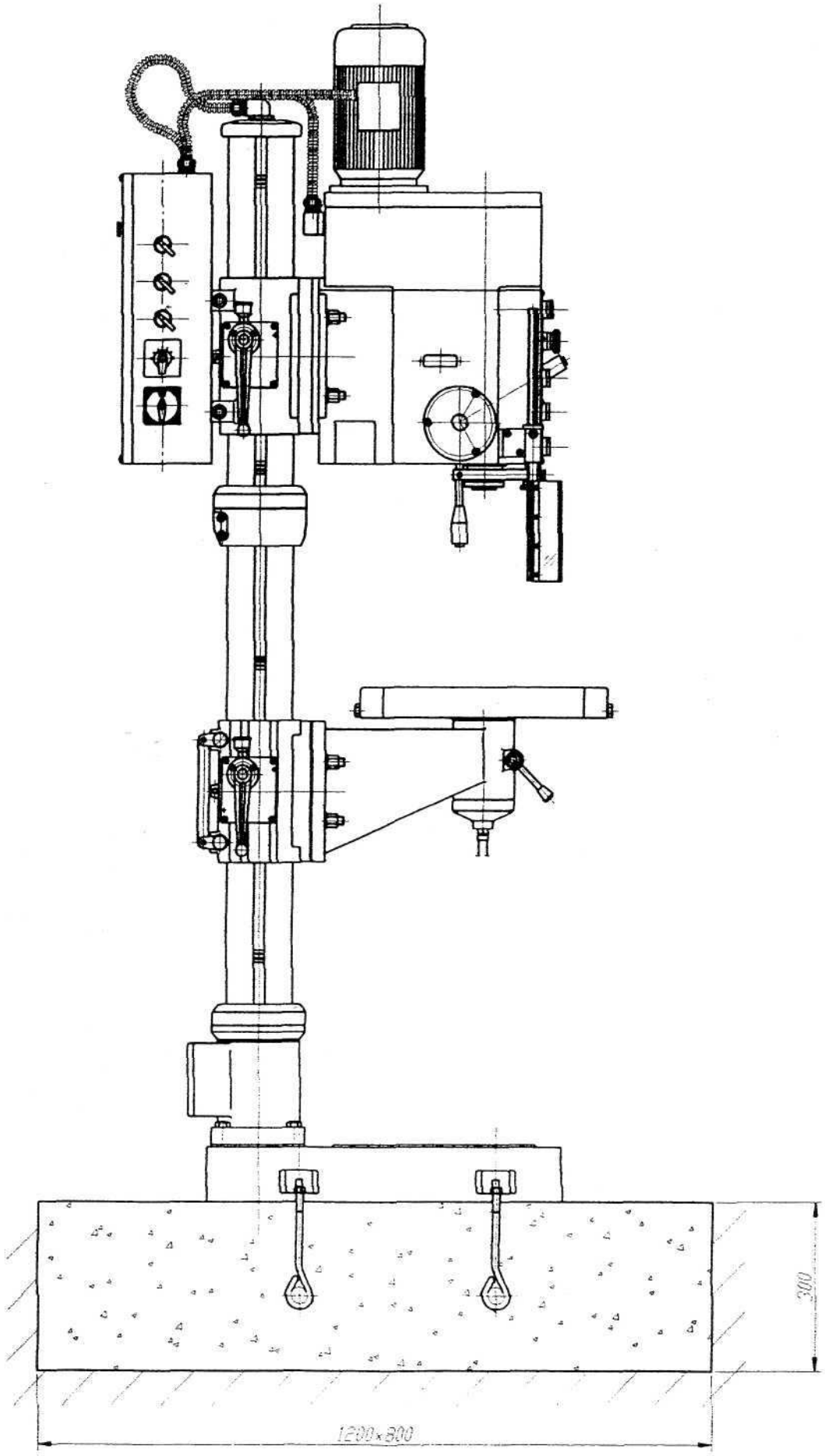


Fig. 3 Transport of the machine

Fig. 4 Foundation And Installation



6. Instructions d’utilisation

6.1. Démarrage de la machine

6.1.1. Avant de démarrer la machine, lisez attentivement le manuel d’utilisation et prenez connaissance de tous les détails.

6.1.2. L’opérateur doit connaître toutes les règles et les points nécessitant une attention particulière pour le fonctionnement et l’entretien de la machine.

6.1.3. Suivez scrupuleusement les instructions de graissage. Remplissez régulièrement les réservoirs de graissage avec du lubrifiant.

6.1.4. Lorsque vous poussez l’axe d’écartement pour décharger l’outil, il doit y avoir un dégagement entre l’extrémité de la tige conique du foret hélicoïdal et le piston du dispositif de déchargement de l’outil. N’utilisez pas une tige conique et un adaptateur de manchon non-agréés.

6.1.5. Retirez tout le revêtement antirouille ou la graisse de la machine. Remplissez la machine de lubrifiant. Faites tourner la machine doucement puis rapidement et vérifiez que tout se passe normalement.

6.2. Description des pièces de commande. Reportez-vous à la fig.1.

6.2.1. Code des pièces de commande. Reportez-vous au tableau (3)

Tableau (3)

1	Poignée de levage de la table	13	Bouton d’arrêt d’urgence
2	Poignée de réglage de la profondeur d’avance	14	Poignée de déchargement de l’outil
3	Poignée de blocage à vis-mère de la profondeur d’avance	15	Poignée de l’armoire électrique
4	Poignée d’avance manuelle	16	Bouton principal d’arrêt du moteur
5	Bouton de connexion ou d’arrêt pour embrayage électromagnétique	17	Bouton à voyant
6	Collier de boîte à broche / levier amovible	18	Bouton pompe d’arrosage
7	Levier de régulation d’avance	19	Bouton de sélection du taraudage
8	Poignée de levage de la boîte à broche	20	Interrupteur vitesse moteur
9	Robinet d’alimentation en eau	21	Interrupteur alimentation électrique
10	Poignée de changement de vitesse de broche A	22	Bride de serrage de la table / levier amovible
11	Poignée de changement de vitesse de broche B	23	Bride de serrage du support / levier amovible
12	Bouton principal de démarrage du moteur		

6.3. Commande de changement de vitesse de la broche

Les 12 échelonnements de vitesse de la broche sont obtenus par le système d'engrenage et le moteur à deux vitesses. Reportez-vous à la fig.5 pour changer de vitesse, puis arrêtez le moteur. Tournez les poignées de changement de vitesse (10) et (11) jusqu'à la position souhaitée. Puis tournez l'interrupteur (20) sur la position (1) ou (2), la vitesse de la marche avant est ainsi sélectionnée. Tournez l'interrupteur sur la position "R", la même vitesse pour la marche arrière sera ainsi sélectionnée.

6.4. Fonctionnement de l'avance de la broche, reportez-vous à la Fig (1)

6.4.1. Avance automatique

Commencez par arrêter le moteur. Tournez le levier de changement de vitesse (7) au taux d'avance souhaité sur le tableau d'avance. Appuyez sur le bouton (5) à l'extrémité du levier d'avance manuelle (4) pour déclencher l'embrayage électromagnétique. L'avance automatique sélectionnée est ainsi réalisée. S'il est nécessaire d'arrêter le processus, appuyez de nouveau sur le bouton (5) pour débrayer.

6.4.2. Avance manuelle

Tournez la poignée (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, l'avance manuelle du perçage par broche peut ainsi être exécutée.

6.4.3. Taraudage

Le bouton d'avance automatique ne doit pas être enfoncé lors du taraudage car la broche avance selon le pas. Pour la sécurité, veuillez tourner le bouton de sélection du taraudage (19) sur la position de taraudage et le garder bloqué avec l'avance électrique.

6.5. Réglage de la broche

L'équilibrage et le réglage de la broche sont exécutés par le ressort à enroulement. La force de l'équilibrage de la broche peut être réglée en desserrant la vis et en tournant l'angle du boîtier du ressort.

6.6. Chargement et déchargement de l'outil (Reportez-vous à la fig.1)

6.6.1. Chargement de l'outil

Appuyez sur le levier de chargement de l'outil (14) vers la boîte à broche. L'arbre de butée empêche le fourreau de broche de monter jusqu'à sa hauteur limite. Poussez la tige conique de l'outil dans l'alésage de la broche et serrez bien.

6.6.2. Déchargement de l'outil

Tirez le levier de déchargement de l'outil (14). Prenez l'outil d'une main, tournez le levier d'avance manuelle (4) de l'autre main. La broche monte rapidement. La tige de l'outil heurte le vérin à l'extrémité de l'arbre à nervure. L'outil est refoulé.

6.6.3. Points nécessitant l’attention

Ne tirez jamais sur le levier de déchargement de l’outil (14) pendant que les machines tournent. C’est dangereux, car lorsque la broche monte et que le vérin à l’extrémité de l’arbre à nervure s’enfonce dans la tige conique de l’outil, l’outil tombe.

Si la tige conique de l’outil est trop serrée dans l’alésage de la broche, tournez le levier d’avance manuelle (4) rapidement et enfoncez la tige conique de l’outil trois fois dans le vérin. Si elle ne peut toujours pas sortir, étirez le fourreau de broche et utilisez une cale de déchargement d’outil pour démonter l’outil.

6.7. Contrôle de la profondeur de l’avance

La profondeur de coupe est réalisée en déplaçant l’écrou gradué sur la tige graduée. Dans la fabrication en série, la profondeur de coupe est contrôlée en desserrant la vis (3) en tournant le volant (2) et en déplaçant l’écrou gradé jusqu’à la profondeur désirée.

6.8. Système d’arrosage

Système d’arrosage : Tournez le bouton de la pompe d’arrosage (18) sur « marche », puis tournez le robinet d’alimentation en eau (9), on contrôle ainsi l’arrivée de l’arrosage.

6.9. Table et support

En desserrant le levier (23) et en tournant la poignée de levage ou en lançant le moteur de levage, le support de la table peut être élevé à la hauteur souhaitée. Il peut également basculer autour de la colonne à une certaine inclinaison. En desserrant le levier (22), la table peut basculer autour du centre à ±180°, serrez bien les leviers (22) (23).

En desserrant les 4 écrous de M14 sur le support et en retirant l’axe de galet, la table de travail peut basculer à ±45°à l’horizontale. Pour régler le support, réajustez la précision conformément à G5 et repoussez l’axe de galet vers l’intérieur.

6.10. Boîte à broche et boîte d’engrenages

En desserrant le levier (6) et en tournant la poignée de levage (8) la boîte à broche avec la boîte d’engrenages peut être élevée à la hauteur souhaitée. Elle peut également basculer autour de la colonne à une certaine inclinaison et doit ensuite être serrée avec le levier (6). En desserrant les 4 écrous de M14 sur la boîte à broche et en retirant les axes de galet, la boîte à broche peut basculer à ±45° à l’horizontale. Pour régler la boîte à broche, réajustez la précision conformément à G5 et repoussez l’axe de galet vers l’intérieur.

7. Système de graissage

7.1. La machine peut être graissée de deux façons

7.1.1. par lubrification à la graisse

7.1.2. par graissage à la main

7.2. Les engrenages de la boîte d’engrenages sont lubrifiés à la graisse au lithium n° 3.

Pour les machines neuves, après 6 mois de fonctionnement, le lubrifiant doit être nettoyé et changé.

Ensuite, il faut changer la graisse de lubrification une fois par an. Les engrenages du système d’entraînement sont lubrifiés à la graisse au lithium n° 3, la vis sans fin est lubrifiée dans un réservoir d’huile.

Le lubrifiant du réservoir d'huile est de l'huile pour machine. L'huile doit être changée tous les 6 mois. A droite de la machine, il y a un trou de remplissage et une jauge d'huile.

La sortie de l'huile se fait au fond du réservoir d'huile. Le niveau d'huile est indiqué par la jauge d'huile.

7.3. La machine doit être graissée manuellement.

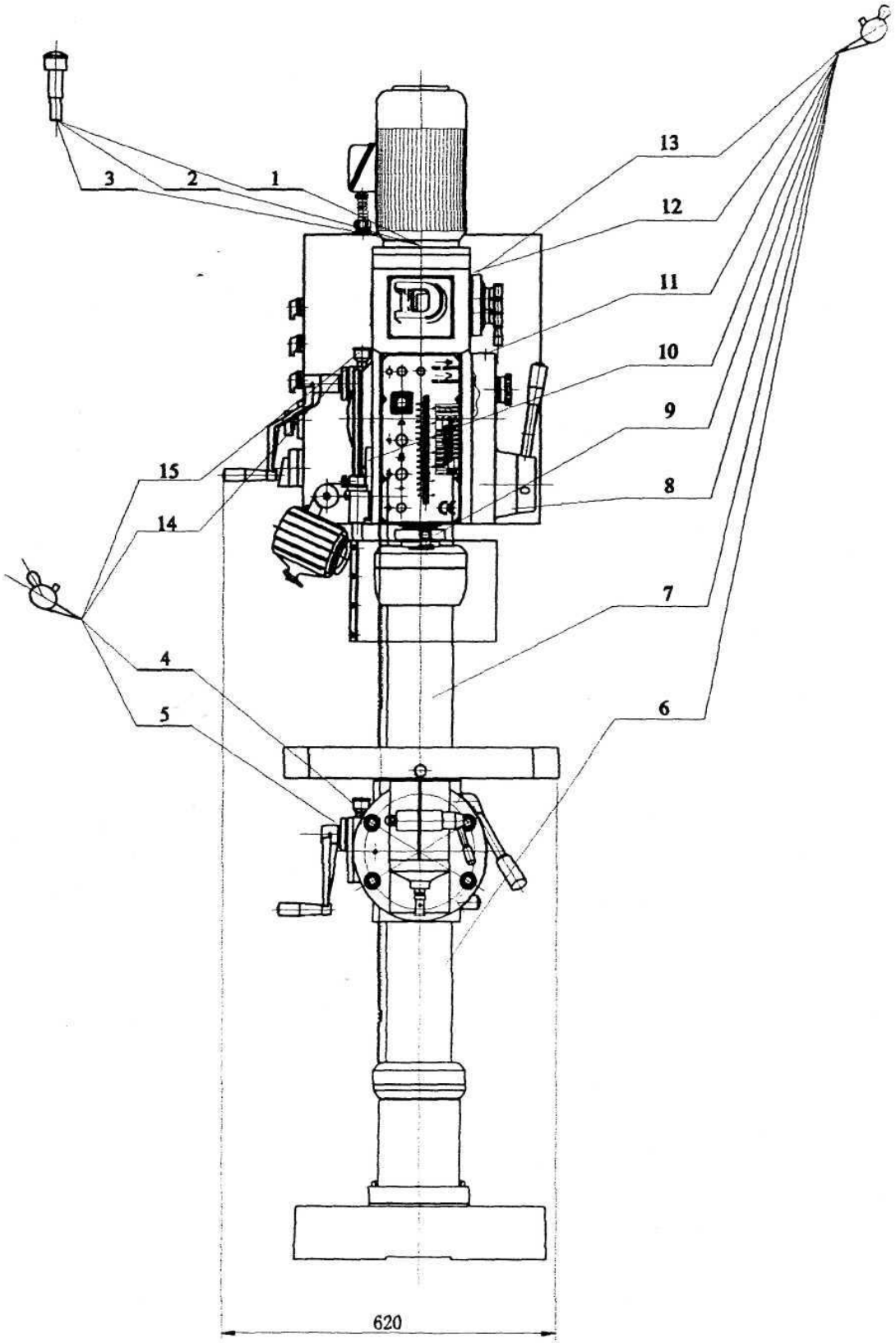
7.3.1. Points de lubrification manuelle, reportez-vous à la fig. (6)

7.3.2. Méthode de lubrification manuelle, reportez-vous au tableau (4)

Tableau (4)

N° de l'endroit devant être lubrifié	Nom de l'endroit	Méthode	Nom du lubrifiant	Cycle
1	Roulement principal de l'arbre de commande I	Pistolet à huile	Graisse au lithium n° 3	Tous les 3 mois
2	Roulement principal de l'arbre de commande II	Pistolet à huile	Graisse au lithium n° 3	Tous les 3 mois
3	Roulement principal de l'arbre de commande III	Pistolet à huile	Graisse au lithium n° 3	Tous les 3 mois
4	Système de levage du support	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
5	Roulement à vis sans fin de levage de support	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
6	Surface de guidage de colonne	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
7	Surface de guidage de colonne	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
8	Roue d'avance à vis sans fin	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	Tous les 6 mois
9	Surface de fourreau de broche	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
10	Palier d'arbre à engrenage	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
11	Système d'avance	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
12	Arbre de débrayage	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
13	Arbre de débrayage	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
14	Mécanisme de levage de la boîte à broche et bagues à vis sans fin	Pistolet à huile	Huile de machine n° 40	A chaque changement de poste
15				

Fig. 6 Lubrication



8. List and Distribution of rolling bearings

8.1 Distribution of rolling bearings

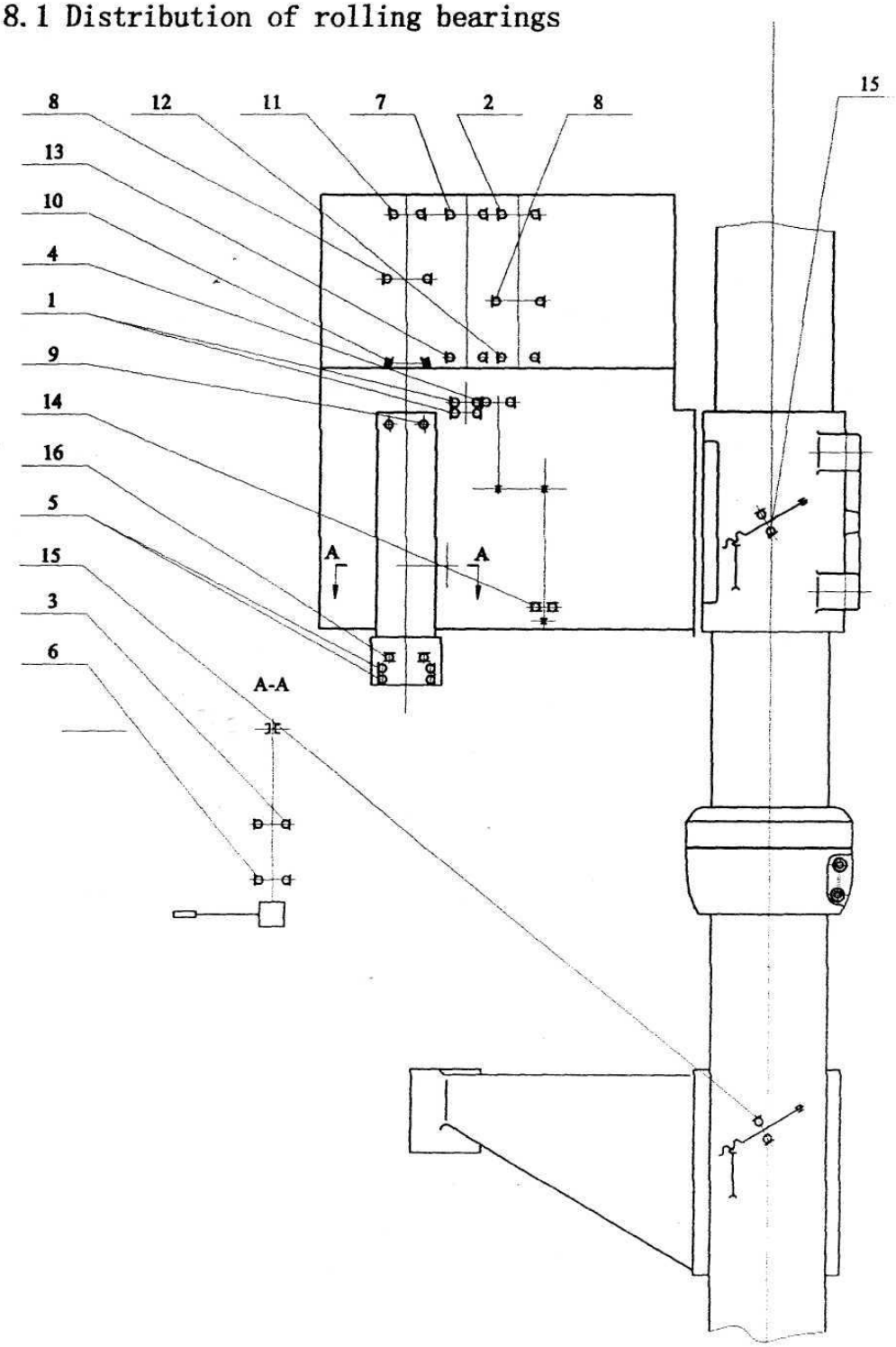


Fig. 7 Distribution of rolling bearings

8. Liste et distribution des paliers de roulement
   8.1. Distribution des paliers de roulement

8.2 Liste des paliers de roulement

Tableau (5)

No.	Modèle	Description	Spécification	Quantité	Précision
1	GB276 ; 101	Palier à gorge profonde	12×28×8	3	
2	GB276 ; 202	Palier à gorge profonde	25×47×12	1	
3	GB276 ; 107	Palier à gorge profonde	40×68×15	1	
4	GB276 ; 202	Palier à gorge profonde	17×40×12	3	
5	GB276 ; 7000108	Palier à gorge profonde	20×47×14	1	
6	GB276 ; 1000809	Palier à gorge profonde	45×58×7	1	
7	GB276 ; 204	Palier à gorge profonde	30×55×13	2	
8	GB276 ; 7000108	Palier à gorge profonde	40×62×12	1	P5
9	GB276 ; 1000906	Palier à gorge profonde	17×47×14	1	
10	GB297 ; 2007106	Palier à roulement conique	35×62×9	4	
11	GB277 ; 50105	Palier à gorge profonde avec rainure pour segment d'arrêt	45×75×10	2	P5
12	GB277 ; 50303	Palier à gorge profonde avec rainure pour segment d'arrêt	20×47×14	2	
13	GB277 ; 50204	Palier à gorge profonde avec rainure pour segment d'arrêt	15×28×9	1	
14	GB301 ; 8102	Butée à billes à support plat	20×35×10	1	
15	GB301 ; 8103	Butée à billes à support plat	45×65×14	1	
16	GB301 ; 8107	Butée à billes à support plat	30×55×17	1	

9. Système électrique

9.1. Généralités

L'alimentation électrique de la machine est de 380V/50HZ, en triphasé, 60HZ et d'autres tensions sont possibles sur commande. L'alimentation électrique du circuit de commande et du système d'éclairage est de 24V, elle est assurée par un transformateur de commande. Sur le circuit de commande, des fusibles sont prévus pour la protection contre les courts circuits et un bouton pour l'arrêt d'urgence. La transmission est assurée par un moteur asynchrone 2 vitesses, triphasé, AC, le changement de vitesse se fait en tournant l'interrupteur.

La tension du moteur de levage est de 380V. L'armoire électrique est montée au dos de la boîte à broche. Le bouton d'arrêt d'urgence et autres interrupteurs se trouvent à l'avant gauche de la boîte à broche. (Reportez-vous à la fig. 1)

Pour assurer la sécurité de l'opérateur, le système électrique dispose d'une connexion à la terre sûre.

9.2. Circuit électrique

9.2.1. Interrupteur d'alimentation principal (QS1)

L'interrupteur d'alimentation principal (QS1) est destiné au contrôle de l'alimentation électrique. Il dispose d'un verrouillage pour protection.

9.2.2. Protection du moteur principal

Le moteur principal est protégé par un interrupteur automatique triphasé 3VU1340 (QF1), pouvant protéger le moteur de la surcharge ou d'un court circuit.

9.2.3. Protection de la pompe d'arrosage

La pompe d'arrosage est protégée par un interrupteur automatique 3VE (QF2).

9.2.4. Opération de taraudage

L'opération de taraudage est contrôlée par des contacteurs KM1, KM2 et un bouton de sélection SB6. La limite de la course du taraudage est contrôlée par SQ2, SQ3.

Lors du taraudage, tournez le bouton de sélection SB6 sur la position « 1 » (« 0 » pour l'entraînement), tournez l'interrupteur combiné 6LBB-20 sur « 1 », faites avancer la broche (aspiration KM1 engagée). Faites descendre la broche à la main jusqu'à ce qu'elle touche la pièce à tarauder. Lorsque la profondeur de taraudage est atteinte, l'interrupteur de fin de course SQ2 est activé, la broche tourne en marche arrière (KM2, aspiration engagée), le taraud se retire de la pièce à usiner. Lorsque la broche revient au point le plus haut, l'interrupteur de fin de course SQ3 est sur marche. Alors la broche avance et un cycle est ainsi terminé.

Si vous avez besoin d'arrêter le taraudage pendant l'opération, vous pouvez appuyer sur le bouton SB7 au bout de la poignée, et la broche s'inversera (KM2 enclenché), le taraud se retire alors de la pièce. Si vous appuyez à nouveau sur le bouton SB7, la broche se remet à tourner dans le bon sens, et vous pouvez alors continuer votre opération de taraudage.

Pour l'opération de taraudage suivante, répétez les étapes ci-dessus. Pour le perçage, tournez le bouton SB6 sur la position « 0 ».

Attention ! Le moteur tourne fréquemment en marche avant et arrière pendant le taraudage, il ne doit donc pas y avoir plus de 8 opérations par minute. Veuillez arrêter le moteur et le refroidir lorsqu'il est chaud, sinon il peut brûler.

9.2.5. Opération d'alimentation électrique

La broche descend de 5 à 10 mm et pousse l'un des boutons des trois leviers, l'embrayage électromagnétique est enclenché, l'alimentation électrique démarre et le voyant HL2 s'allume.

Le processus est arrêté par l'interrupteur de fin de course lorsque la profondeur souhaitée est obtenue.

Si vous devez arrêter l'alimentation électrique, appuyez de nouveau sur le bouton des leviers pour débrayer l'embrayage électromagnétique.

9.2.6. Arrêt d'urgence

Durant le processus d'usinage, le bouton d'arrêt d'urgence SB3 peut être enfoncé pour un arrêt en urgence. Lorsqu'il est enfoncé, le circuit de commande n'est plus alimenté, la machine s'arrête. Pour relancer la machine, relâchez le verrouillage mécanique du bouton.

9.2.7. Protection de tension nulle

La protection de tension nulle est assurée par le contacteur KM1. Lorsque l'alimentation revient, appuyez sur le bouton SB4 pour déclencher le contacteur KM1, la machine est relancée.

9.2.8. La fonction de protection de l'écran

L'écran a une fonction de protection. La broche ne peut pas démarrer tant que l'écran est ouvert. Si l'écran est ouvert lorsque la broche fonctionne, la broche s'arrête immédiatement. Il suffit de fermer l'écran pour que la broche fonctionne.

9.3. Installation du moteur principal

9.3.1. Embrayez les vitesses du moteur principal avec celles de la boîte d'engrenages, serrez le boulon hexagonal 4-M14×35.

9.3.2. Branchez la ligne d'alimentation électrique principale et le câble de terre selon la représentation du schéma électrique (9-1).

9.4. Maintenance du dispositif électrique

Débranchez l'alimentation électrique principale avant de vérifier le dispositif électrique. Tenez le dispositif propre en retirant régulièrement la poussière, les salissures et la graisse. N'utilisez pas de kérosène ni d'essence comme produit de nettoyage. La tension du moteur ne peut pas dépasser ±10% de la tension nominale. Pour assurer un fonctionnement normal de la machine, il est nécessaire d'entretenir régulièrement le moteur.

9.4 Liste des pièces électriques

MODELE OT21650032

Symbole	Article	Modèle et spécification	Qté	Remarques
QS1	Interrupteur principal	2LBB-20	1	
QS2	Interrupteur de conversion	6LBB-20	1	
QF1	Disjoncteur	MS116 6.3～10A	1	
QF2	Disjoncteur	DZ108C 3VE1 0.25～0.4A	1	
SB1; SB2; SB6	Sélecteur	C2SS2-10B-10	3	
SB3	Bouton d'arrêt d'urgence	LA42J-02/R	1	Tête bombée rouge
SB4	Bouton de démarrage	CP1-10G-10	1	Vert
SB5	Bouton d'arrêt	CP1-10R-01	1	Rouge
SB7	Bouton poignée		3	
SQ1	Micro-rupteur	E62-10A	3	
SQ2, SQ3	Commutateur de proximité	TL-Q5MC1	1	
KM1-KM2	Contacteur	A12D-30-01	2	
KM3	Relais	MY4J 24VAC	1	Avec support
HL1, HL2	Signal lumineux	CL-502G AC24V	2	
EL1	Lampe de travail	JC38A	1	
T1	Transformateur de commande	JBK5H-160VA 400/24,27,27,9	1	
U1	Carte de circuit imprimé	HXPCB5-C	1	
M1	Moteur principal à deux vitesses	YD112M-6/4	1	
M2	Pompe d'arrosage	AYB-6B	1	
YC1	Embrayage électromagnétique	DYLO-25S	1	
	Balai électrique	M16X1	1	Commande spéciale
R1	Résistance	62Ω 2W	1	
D1	Diode	IN5404	1	

10. liste des accessoires

NO.	Description	N° de pièce ou n° de plan	Spécification	Qté
1	Mandrin porte-foret à clé	GB6087	1~13	1
2	Barre de raccordement du mandrin porte-foret	Z5035-50-206		1
3	Manchon court pour outil à tige conique	JB3477	4—3	1
		JB3477	4—2	1
		JB3477	3—1	1
4	Cale pour outil à tige conique	JB3482	Cale 1	1
		JB3482	Cale 3	1
5	Ecrou hexagonal	GB6170	M16	4
6	Boulons de scellement	GB799	M16×300	4
7	Rondelle	GB97.2	14	4
8	Rondelle	GB97.2	16	4
9	Rondelle élastique	GB93	14	4
10	Clé à double tête	GB4388	22×24	1
11	Boulon hexagonal	GB5728	M14×35	4
12	Ampoule		24V, 25W	1

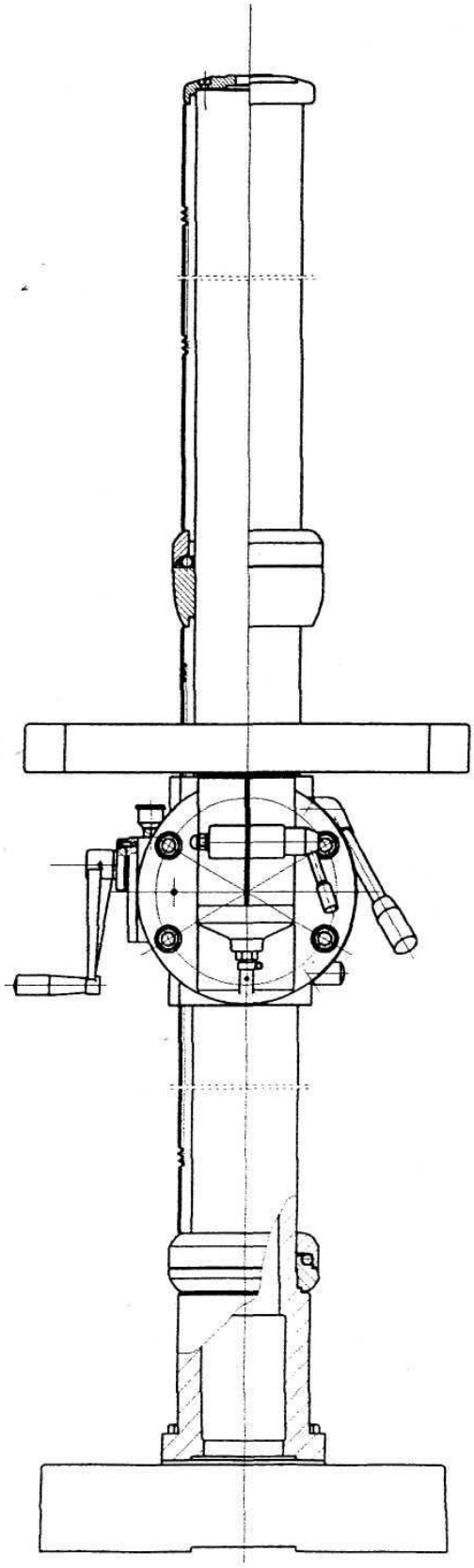
11. Structure des principaux éléments

11.1. Structure de la colonne et de la table à support Fig 10

11.2. Structure de la boîte à broche et de la boîte d’engrenages Fig 11

11.3. Vue éclatée de la boîte d’engrenages d’avance Fig 12

Fig. 10 Strure of Column and Bracket table



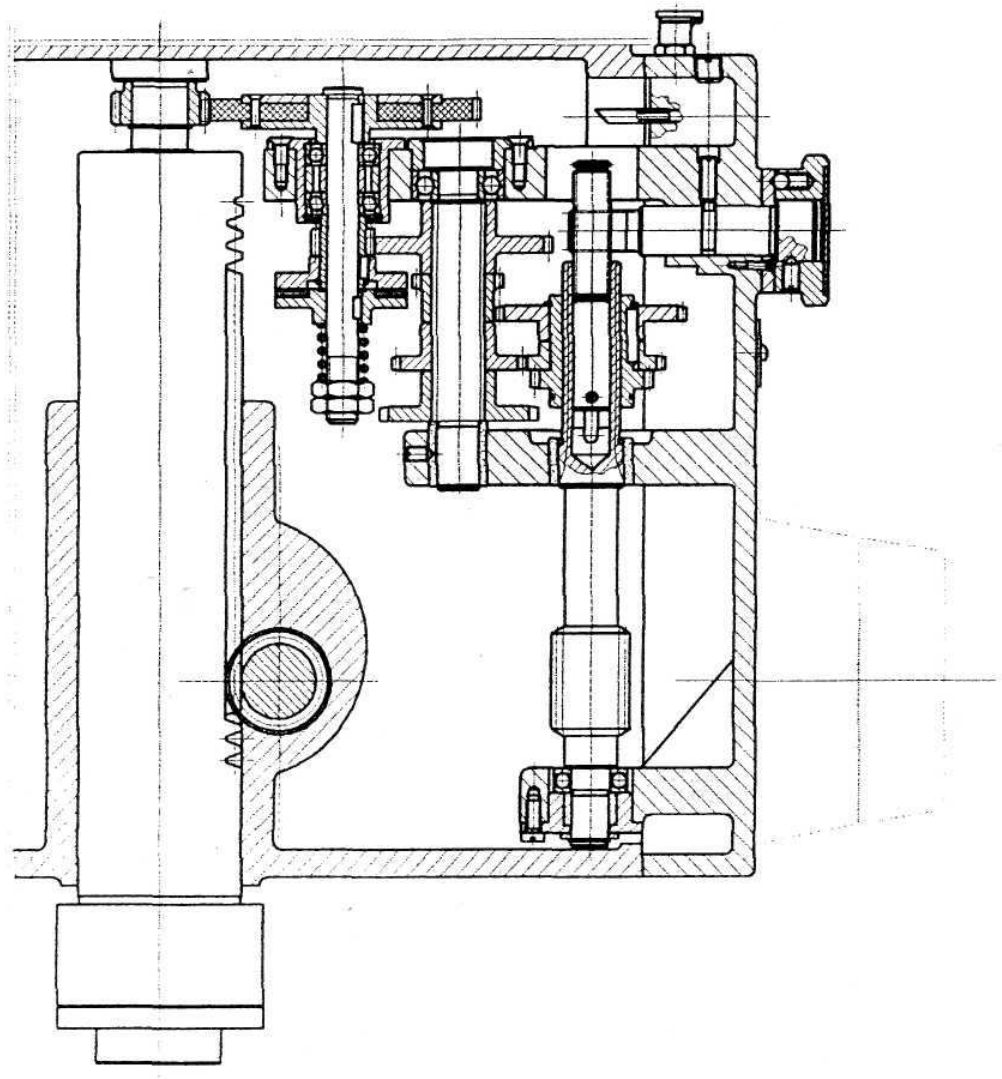


Fig. 12 Feed Gear Box

12. Liste de colissage

Tableau (8)

Boîte n° 1/1 Dimension (L x l x H) : 103cm×61cm×225cm Poids brut : 550kg Poids net : 485kg				
N°.	Article	Spéc. et Marques	Qté	Remarques
1	Machine principale		1 jeu	
2	Mandrin porte-foret à clé	1~13 ; GB6087	1 pce	
3	Manchon court pour outil à tige conique	4—3 ; JB3477	1 pce	
		4—2 ; JB3477	1 pce	
		3—1 ; JB3477	1 pce	
4	Barre de raccordement du mandrin porte-foret	Z5032—50—201	1 pce	
5	Cale pour outil à tige conique	Cale 1	1 pce	
		Cale 3	1 pce	
6	Ecrou hexagonal	M12 ; GB6170	4 pces	
7	Ecrou de scellement	M12×300 ; GB799	4 pces	
8	Rondelle	12 ; GB97.2	4 pces	
9	Clé à double tête	22×24 ; GB4388	1 pce	
10	Manuel d’utilisation		1 ex.	
	Certificat d’inspection		1 ex.	
	Liste de colisage		1 ex.	
11	Fusible	3A	2 pces	
12	Fusible	5A	2 pces	

MODELE OT2165032

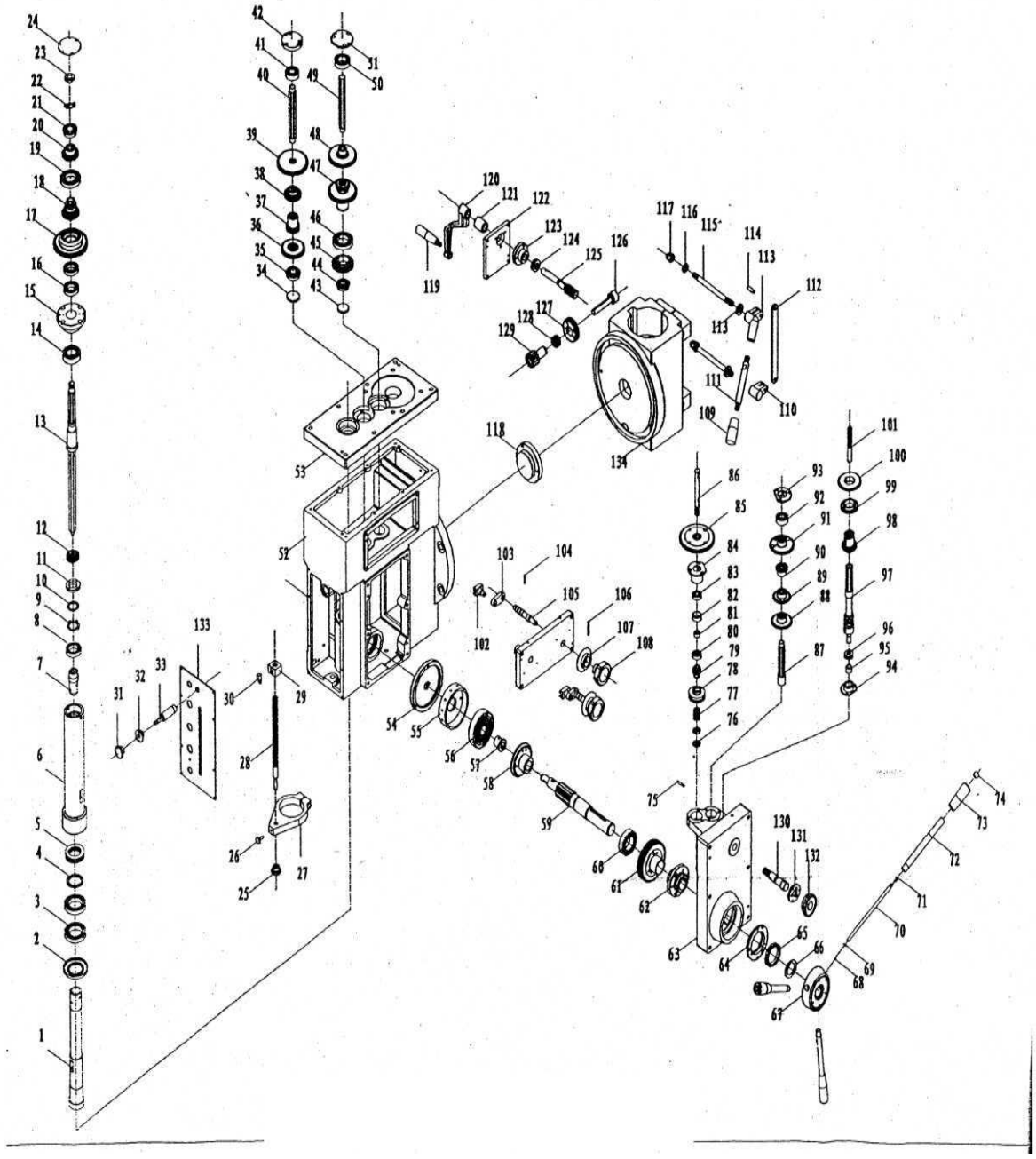
PERCEUSE TARAUDEUSE 32MM

SCHEMA ECLATE 3D DES PARTIES PRINCIPALES

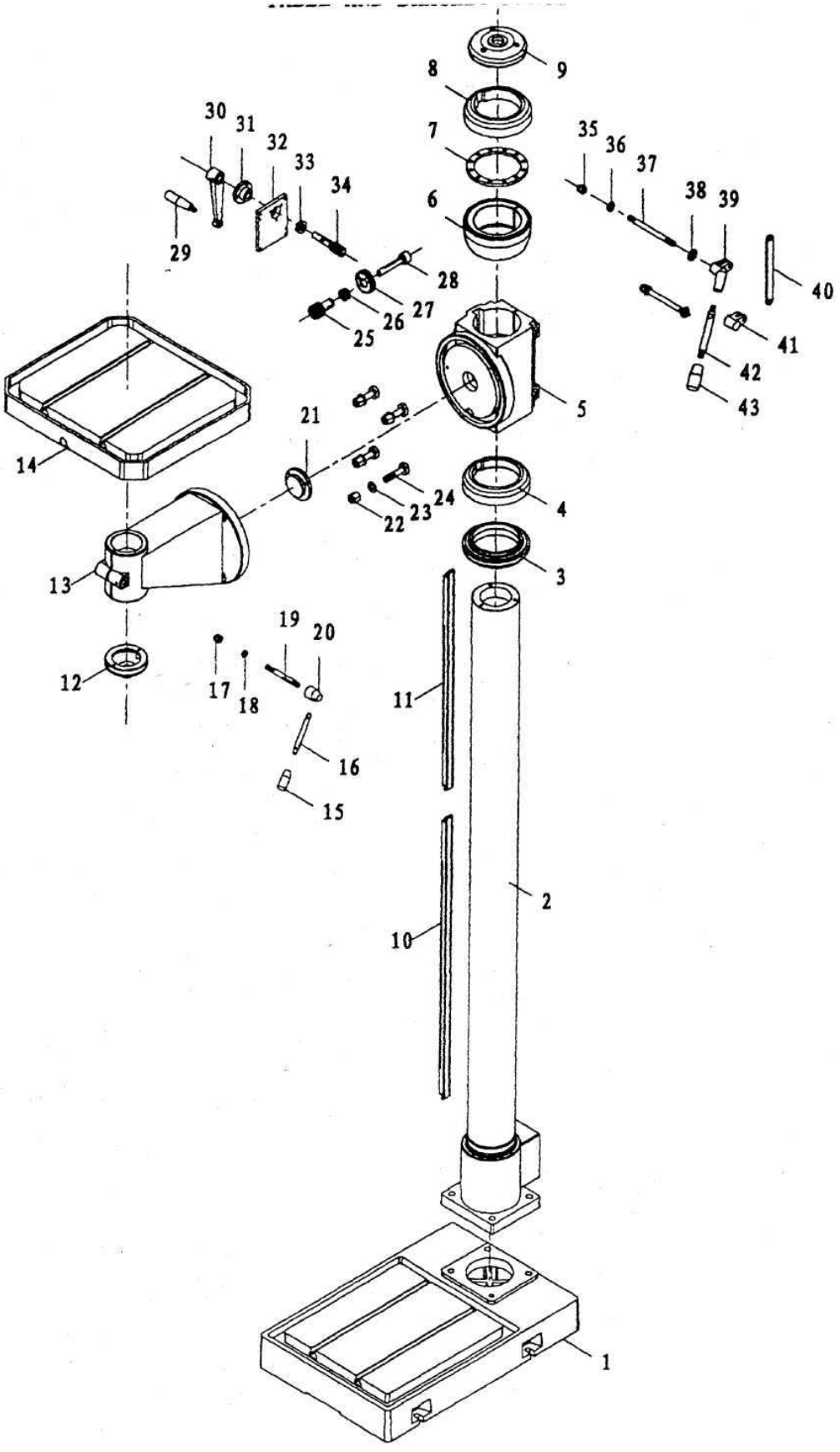
(l) Liste des pièces de boîte à broches et boîte d'engrenages				
N°	N° de pièce ou n° de schéma	Description	Quantité	Notes
1	Z5032A-30-202	Broche	1	
2	Z5032A-30-201	Chapeau de palier	1	
3	D7000108 ; G8276	Roulement à billes à gorge profonde	1	40x68x9
4	Z5032A-30-203	Rondelle	1	
5	8103;GB30l	Butée à billes à fond plats	1	
6	Z5032A-30-204	Fourreau de broche	1	
7	Z5030A-30-207	Manchon du profil	1	
8	D1000906;GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
9	Z5030A-30-209	Rondelle d'arrêt pour écrou rond	1	
10	Z5030A-30-208	Rondelle	1	
11	Z5030A-30-210	Ecrou rond	1	
12	Z5030A-30-234A	Engrenage d'avance	1	
l3	Z5032A-30-206	Arbre de transmission	1	
14	2007106;GB297	Palier à roulement conique	1	30x55x7
l5	Z5030A-30-214	Support de roulement	1	
16	7000105;GB276	Roulement à billes à gorge profonde	I	
17	Z5030A-30-216	Engrenage	1	
18	25030A-30-217	Engrenage	1	
l9	7000107:GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
20	Z5030A-30-218	Engrenage	1	
2l	50203:GB277	Roulement à billes à gorge profonde avec rainure d'arrêt	1	
22	l6 ; GB858	Rondelle d'arrêt pour écrou rond	1	
23	Ml6x1.5:GB8l2	Écrou rond	1	
24	Z5035-30-220	Couvercle	1	
25	Z5035-30-202	Bouton de roulement	1	
26	Z5035-30-206	Vis de roulement	1	
27	Z5032A-30-102	Bague graduée	1	
28	Z5032A-30-205	Vis-mère graduée	1	
29	Z5030A-30-103	Écrou	1	
30	Z5030A-30-115A	Palier de vernier	1	
31	B-M8x32 ; GP.4141.27	Bouton de pression	1	
32	Z5035A-30-234	Douille	1	
33	Z5030A-30-213A	Pignon de position	1	
34	Z5030A-30-106	Couvercle	1	
35	50203 ; GB277	Roulement à billes à gorge profonde avec rainure d'arrêt	1	
36	Z5030A-30-212	Engrenage	1	
37	Z5030A-30-215	Engrenage	1	
38	Z5030A-30-224	Engrenage	1	
39	Z5030A-30-221	Engrenage	1	
40	Z5030A-30-229	Arbre profilé	1	
4l	203:GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
42	Z5030A-30-219	Chapeau de palier	1	
43	Z5030A-30-105	Couvercle	1	
44	50202;GB277	Roulement à billes à gorge profonde avec	1	

		rainure d’arrêt		
45	25030A-30-227	Engrenage	1	
46	7000107;GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
47	Z5030A-30-225	Engrenage	1	
48	Z5030A-30-222A	Engrenage	1	
49	Z5030A-30-228A	Manchon profilé	1	
50	105:GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
5r	Z5030A-30-220A	Chapeau de palier	1	
52	Z5032A-30-101	Boîte à broches	1	
53	Z5030A-30-104A	Couvercle de boîte d’engrenages	1	
54	Z5032A-30-104	Couvercle de boîte à ressort	1	
55	Z5032A-30-105	Couvercle	1	
56	Z5030A-30-252	Ressort	1	
57	Z503OA-30-230	Douille	1	
58	Z5030A-30-ll0	Boîte à ressort	1	
59	Z5030A-30-231	Arbre de transmission	1	
60	107,GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
61	Z5030A-30-107	Engrenage à vis sans fin	1	
62	Z5035-30-244	Manchon	1	
63	Z5032A-10-106	Boîte des avances	1	
64	Z5035-30-273	Support de roulement	1	
65	1000809;GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
66	Z5035-30-276	Rondelle d’ajustement	1	
67	Z5035-30-241	Support de poignée	1	
68	Cu2x5 ; GB827	Rivet	3	
b9	8 ; GB894.1	Anneau de blocage d’élasticité de l’arbre	3	
70	Z5040-30-255	Tige	3	
71	0.8x10x25;GB2089	Ressort de pression de vis de la colonne	3	
72	Z5040-30-245A	Tige de poignée	3	
73	Z5040-30-503	Bouton (noir)	3	
74	Z5040-30-504	Tige (blanche)	3	
75	Z5030A-30-406	Tube de graissage	1	
76	M12, GB6172	Écrou plat hexangulaire	2	
77	25035-30-258	Ressort de pression de vis de la colonne	1	
78	Z5035-30-257	Support de plaque à friction	1	
79	Z5035-30-504	Plaque à friction	1	
80	Z5035-30-256	Support de plaque à friction	1	
81	Z5030A-30-251	Engrenage d’avance	1	
82	l0l:GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
83	l2xl0;Q43-1	Planche à clins interne	1	
84	28x10 ;Q43-2	Planche à clins externe	1	
85	101;GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
86	Z5035-30-254	Support de roulement	1	
87	Z5035-30-503	Engrenage	1	
88	Z5030A-30-219	Arbre	1	
89	Z5030A-30-248	Arbre profilé	1	
90	Z5030A-30-244	Engrenage d’avance	1	
9l	Z5030A-30-243	Engrenage d’avance	1	

92	Z5030A-30-240	Engrenage d’avance	1	
93	Z5030A-30-250	Engrenage d’avance	1	
94	202 ; GB276	Roulement à billes à gorge profonde	1	
95	Z5030A-30-235	Chapeau de palier	1	
96	Z5030A-30-146	Support de roulement	1	
97	35030A-30-4l0	Palier à huile	1	
98	8102 ; GB301	Butée à billes à fonds plats	1	
99	Z5032A-30-208	Arbre de vis sans fin	1	
100	Z5030A-30-242	Engrenage d’avance	1	
101	Z5030A-30-241	Engrenage d’avance	1	
102	Z5030A-30-239	Engrenage d’avance	1	
103	Z5030A-30-236	Arbre	2	
104	Z5035-30-250	Fourche	2	
105	Z5030A-30-113	Bloc de jonction	1	
106	Z5035-30-112	Bloc de jonction	1	
I07	3x26 ; GB117	Goupille conique	2	
108	Z5032A-30-207	Arbre	2	
109	4x40;GBl17	Goupille conique	2	
110	ZD-3C-20-203	Plaque indicatrice	2	
111	25025-20-104	Volant pour changement de vitesses	2	
112	(D.L3Cr);GB4141.14	Manchon à poignée longue	1	Ml2x60
113	ZD-32-10-115	Écrou de serrage	1	
114	(D.L3Cr);GB4l4l.l5	Tige de poignée	1	Ml2xl00
115	Z5032A-30-211	Plaque de liaison	1	
116	ZD-32-10-114	Écrou de serrage	2	
117	ZD-32- 10-207	Rondelle	2	
118	8h8x24;GB119	Goupille de colonne	2	
119	Z5032A-30-210	Boulon à tête double	2	
120	M12, GB6l72	Écrou plat hexangulaire	2	
121	M12, GB923	Ecrou avec couvercle	2	
122	Z5035-10-206	Arbre de positionnement	2	
123	(D.L3Cr);GB4l4l.5	Poignée	1	Ml0x80
124	Z5032A-30-107	Poignée de levage	1	
125	Z5032A-30-108A	Rondelle	1	
126	ZD-32-10-119	Couvercle de levage	1	
127	ZD-32-10-118	Flasque	1	
l28	8103 ; GB301	Butée à billes à « funds » plats	1	
129	Z5032A-30-212A	Arbre de vis sans fin	1	
130	Z5032A-30-209	Arbre	1	
131	ZD-32-10-213	Engrenage oblique	1	
132	ZD-32-10-120	Manchon	1	
133	ZD-32-10-212	Engrenage	1	
114	Z5030A-30-238	Arbre de transmission	1	
135	Z5030A-10-237	Plaque de positionnement	1	
136	Z5030A-30-114	Manivelle	1	
137	Z5032A-30-401	Plaque avant	1	
138	Z5032A-30-103	Corps de levage	1	



(2)Liste de pièces de la colonne, du support et pièces de levage				
N°	N° de pièce ou de plan	Description	Quantité	Notes
1	Z5032A-10-103	Table de base	1	
2	Z5032A-10-l0lA	Colonne	1	
3	ZD-32-10-111	Support de l’anneau de blocage inférieur	1	
4	ZD-32-10-110	Anneau de blocage inférieur	1	
5	Z5030A-10-103	Levage du support	1	
6	ZD-32- 10-108	Support supérieur de l’anneau de blocage	1	
7	ZD-32-10-211	Anneau de roulement	1	
8	ZD-32-10-107	Anneau de blocage supérieur	1	
9	ZD-32- l0-106	Cache supérieur de colonne	1	
10	Z5032A-10-201A	Crémaillère inférieure	1	
11	Z5030A- 10-201A	Crémaillère supérieure	1	
12	Z5030A-10-107	Corps de l’anneau	1	
l3	Z5032A-10-102	Support	1	
14	Z5030A-l0-105	Table de travail	1	
l5	M10x50.GB4l4l.l4	Manchon à poignée longue	1	
l6	B-(D.L3.Cr);GB4l41.15	Poignée	1	M10x80
17	Ml0:GB923	Écrou borgne	1	
18	M10:GB6l72	Ecrou fin hexangulaire	1	
19	ZD-32- 10-203	Boulon à double tête	1	
20	ZD-32-10-104	Support de poignée	1	
2l	Z5035-10-206	Arbre de positionnement	1	
22	M14 ; GB56	Ecrou épais hexangulaire	4	
23	l4 ; GB97.2	Rondelle	4	
24	Z5035-10-202	Corps de boulon de fixation pour rainure en T	4	
25	ZD-32-10-212	Engrenage	1	
26	ZD-32- 10-120	Manchon	1	
27	ZD-32- l0-213	Engrenage oblique	1	
28	ZD-32-10-214	Arbre	1	
29	(D.L3.Cr) ; GB4141.5	Bouton rotatif	1	M 10x80
30	ZD-32-10-121	Levage de support	1	
31	ZD-32-10-118	Plateau à bride	1	
32	ZD-32- 10-119	Couvercle latéral de levage	1	
33	8103;GB301	Butée à billes à fond plat	1	I7x30x9
34	ZD-32-10-215	Arbre de vis sans fin	1	
35	Ml2:GB923	Écrou borgne	2	
36	Ml2:GB6l72	Ecrou fin hexangulaire	2	
37	ZD-32-10-208	Boulon à double tête	2	
38	ZD-32- 10-207	Rondelle	2	
39	ZD-32-10-114	Écrou de serrage	1	
40	ZD-32-10-206	Planche de raccordement	1	
41	ZD-32-10-115	Écrou de serrage	1	
42	B-(D.L3.Cr);GB4l41.15	Poignée	1	
43	M12x60:GB4141.14	Manchon à poignée longue	1	Ml2x100


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT2165032 / 92 216 110

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------- **Modèle OTMT** : ----------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ----------

Date d'achat : ----------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :----------

Motif de réclamation : ----------

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ----------

---
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ---------- Nom : ----------
Tel : ----------

Date de votre demande : ----------